

## No title available

**Publication number:** JP2133907U

**Publication date:** 1990-11-07

**Inventor:**

**Applicant:**

**Classification:**

- International: **B60C13/00; B29D30/06; G06K19/00; B60C13/00;  
B29D30/06; G06K19/00; (IPC1-7): B60C13/00;  
B29D30/06; G06K19/00**

- European:

**Application number:** JP19890044272U 19890415

**Priority number(s):** JP19890044272U 19890415

**Report a data error here**

Abstract not available for JP2133907U

---

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

# 公開実用平成 2-133907

⑩ 日本国特許庁(JP)

⑪ 実用新案出願公開

⑫ 公開実用新案公報(U) 平2-133907

⑬ Int. Cl.<sup>5</sup>

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 平成2年(1990)11月7日

B 60 C 13/00

B 29 D 30/06

G 06 K 19/00

A 7006-3D

6949-4F

6711-5B G 06 K 19/00

Q

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全 頁)

⑮ 考案の名称 パーコード付きタイヤ

⑯ 実 願 平1-44272

⑰ 出 願 平1(1989)4月15日

⑱ 考 案 者 吉 村 豊 宮崎県都城市志比田町5777-54

⑲ 考 案 者 奥 忠 夫 大阪府岸和田市南上町2-35-21

⑳ 出 願 人 オーツタイヤ株式会社 大阪府泉大津市河原町9番1号

㉑ 代 理 人 弁理士 安田 敏雄

## 明 細 書

### 1. 考案の名称

バーコード付きタイヤ

### 2. 実用新案登録請求の範囲

#### (1) 随時プリントアウト可能に耐熱性の基材(8)

表面に耐熱性インクで表示されたバーコード(9)を有するバーコードシート(7)を加硫前のグリーンタイヤの外側面でかつトレッド部(4)とサイドウォール部(3)との間のジャンクション部(6)よりも径方向の内方側に貼付し、加硫成形によりバーコードシート(7)をタイヤ(1)外側面に一体的に付着させたことを特徴とするバーコード付きタイヤ。

### 3. 考案の詳細な説明

(産業上の利用分野)

本考案は、バーコード付きタイヤに関するものである。

(従来技術)

従来から製品タイヤの外側面にバーコードを表示したバーコード付きタイヤが既に提供されてい

る。この場合、加硫前のグリーンタイヤにバーコードを表示しておけば、次のような利点がある。

即ち、加硫前の工程の情報、例えば成形日、成形機、成形者、材料ロット等の情報をバーコードに入力しておけば、加硫成形後に、それらの情報を解析することができる。従って、成形機の違いによるタイヤ特性の分析や、成形者の違いによるタイヤ特性の分析が可能になり、FV、バランス等の加硫後における製品タイヤ毎の特性値の解析に非常に便利である。

また検査時に、インチ別又はタイヤ別に指定されたコンベアに流し、バーコードの情報を読取りながら無人でタイヤを振分けて行くことができるので、検査工程の省力化を大幅に促進することができる。作業能率が著しく向上する利点がある。

処で、従来、加硫前の工程でタイヤ外側面にバーコードを付する技術としては、例えば実開昭63—80202号公報に開示されるように、バーコード打刻用プレートを加硫モールドに取付けておき、グリーンタイヤの加硫成形時に、タイヤ外側面に

バーコードを形成するものと、特公昭53-34975号公報に開示される如く、耐熱性のバーコードシートをグリーンタイヤの適所に貼付しておき、加硫成形によりバーコードシートをタイヤに一体的に付着させるものがある。

(考案が解決しようとする課題)

しかし、前者の場合には、はみ出しゴムが付着する等、鮮明にバーコードが浮上がってこない欠点があるのは勿論のこと、加硫モールドにプレートを取付けておくため、随時、情報をプリントアウトできない欠点があった。

また後者の場合は、バーコードを表示した基材の表面を保護膜で被覆するため、特別で高価なバーコードシートを使用しなければならず、しかも、前者と同様、随時、情報をプリントアウトできない欠点があった。

本考案は、かかる従来の課題に鑑み、比較的安価なバーコードシートを使用し、バーコードを鮮明に維持できると共に、随時情報をプリントアウトできるようにすることを目的とする。

(課題を解決するための手段)

本考案は、随時プリントアウト可能に耐熱性の基材8 表面に耐熱性インクで表示されたバーコード9 を有するバーコードシート7 を加硫前のグリーンタイヤの外側面でかつトレッド部4 とサイドウォール部3 との間のジャンクション部6 よりも径方向の内方側に貼付し、加硫成形によりバーコードシート7 をタイヤ1 外側面に一体的に付着させたものである。

(作 用)

バーコードシート7 を加硫前のグリーンタイヤに貼付し、加硫成形することにより製品タイヤ1 に一体的に付着させる。

バーコードシート7 は、耐熱性の基材8 の表面に耐熱性インクでバーコード9 を表示したものであり、加硫成形によりバーコード9 の鮮明度が損なわれることはない。

バーコードシート7 には、必要に応じて情報を随時プリントアウトできる。

(実施例)

以下、本考案の一実施例を図面に基づいて詳細に説明する。

第1図及び第2図は、自動車用の製品タイヤ1を示し、このタイヤ1はビード部2、サイドウォール部3及びトレッド部4等から成る。そして、ビード部2とサイドウォール部3には周方向に突状のリムライン部5が、またサイドウォール部3とトレッド部4との間には周方向に突状のジャンクション部6が形成されている。7は耐熱性のバーコードシートで、タイヤ1の外側面でかつジャンクション部6よりも径方向の内方側の内、リムライン部5の径方向外方近傍のサイドウォール部3に一体的に付着されている。このバーコードシート7は、第3図に示すように、紙、金属等の耐熱性の基材8の表面に、耐熱性インクを用いて随時プリントアウト可能にバーコード9を転写し表示したものであって、加硫前のグリーンタイヤに貼付しておき、その後の加硫成形によりタイヤ1表面に一体的に付着せしめられている。バーコード9には加硫前の情報、例えば成形機、成形者等

の情報が入力されており、またその後にも必要に応じて随時、情報をプリントアウトできる。なお、使用する基材8 及びインクの耐熱温度は、加硫温度が例えば 140℃程度であれば、それ以上であること、望ましくは 200℃程度以上であるが必要である。このような耐熱温度のものを使用すれば、加硫成形時における基材8 の損傷を防止できると共に、バーコード9 のインクのにじみ等もなく、加硫後もバーコード9 を非常に鮮明な状態に維持できる。

バーコード9 の貼付位置は、ジャンクション部6 よりも径方向の内方域Aであれば、加硫後の工程でもコンベア等により搬送しながら無人で読取ることができる。しかし、搬送時の損傷、或いはその他の文字等の既存の表示等を考えた場合には、リムライン部5 内外の近傍域Bに貼付しておく方が望ましい。

#### (考案の効果)

本考案によれば、基材8 の表面に随時プリントアウト可能にバーコード9 を表示したバーコード



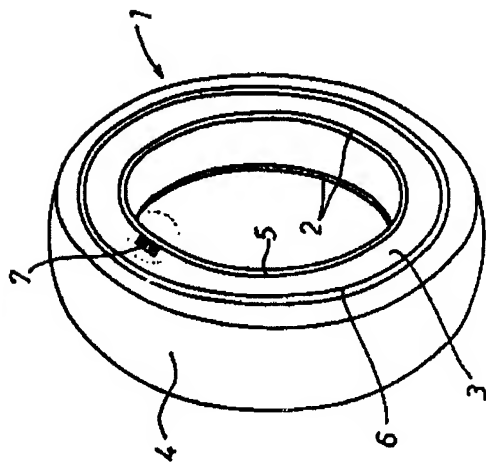
シート7を用いているので、必要に応じて情報を随時プリントアウトでき、従来に比較して非常に便利である。またバーコード9は耐熱性インクで表示しているため、加硫前にグリーンタイヤにバーコードシート7を貼付して加硫成形により一体化したものであるにも拘らず、バーコード9を鮮明に維持できる。しかも、バーコードシート7は耐熱性の基材8の表面に耐熱性インクでバーコード9を表示しただけのものであるため、比較的安価であり、コストアップを防止できる。更にバーコードシート7は、ジャンクション部6よりも径方向の内方側にあるため、搬送時における読取りも容易である。

#### 4. 図面の簡単な説明

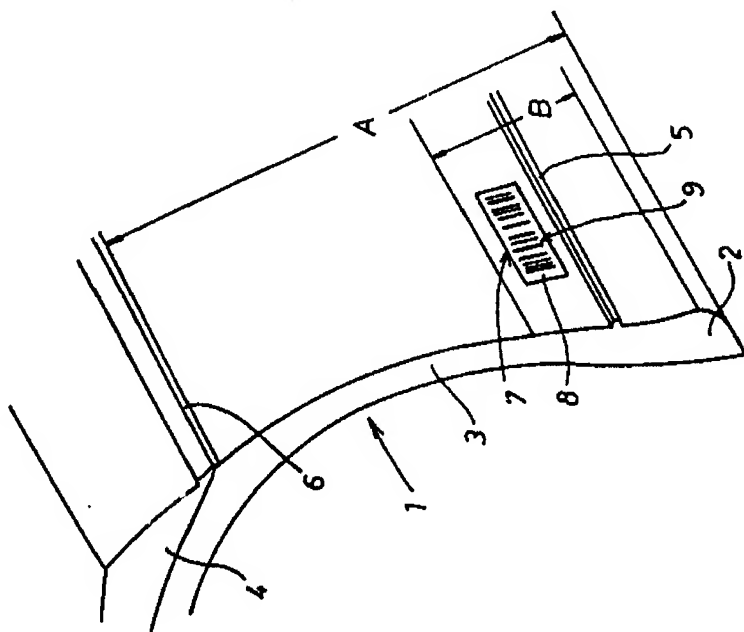
図面は本考案の一実施例を示し、第1図は要部の斜視図、第2図はタイヤの斜視図、第3図はバーコードシートの正面図である。

1 … 製品タイヤ、3 … サイドウォール部、4 …  
トレッド部、6 … ジャンクション部、7 … バー  
コードシート、8 … 基材、9 … バーコード。

第 2 図



第 1 図



第 3 図

